

**CROSS TEARING LAMINATED FILM**

Publication number: JP63132031

Publication date: 1988-06-04

Inventor(s): WATANABE TAKEHIKO; MIYAZAKI KATSUNORI;  
OHASHI KAZUYOSHI

Applicant(s): TOYO BOSEKI KK

Requested Patent:

Applicant Number: JP19860279044 19861122

Priority Number(s): JP19860279044 19861122

IPC Classification: B32B27/32; B29C55/08; B32B15/08;  
B29L9/00

**Abstract**

OBJECT: The present invention has its object for providing a cross tearing laminated film having a good tearing property and directional character of tearing, and low heat-sealing property.

CONSTITUTION: A cross tearing laminated film, which essentially consists of a heat-sealable film layer (A layer) comprising a polymer and substantially cross uniaxial-stretched, and a base film layer (B layer) comprising a polypropylene polymer having melting point higher than the polymer of A layer and substantially cross uniaxial-stretched.

⑩ 日本国特許庁(JP) ⑪ 特許出願公開  
⑫ 公開特許公報(A) 昭63-132051

⑬ Int.Cl.<sup>4</sup> 識別記号 庁内整理番号 ⑭ 公開 昭和63年(1988)6月4日  
B 32 B 27/32 8115-4F  
B 29 C 55/08 7448-4F  
// B 32 B 15/08 2121-4F  
B 29 L 9:00 4F 審査請求 未請求 発明の数 1 (全6頁)

⑮ 発明の名称 横方向引裂性積層フィルム

⑯ 特 願 昭61-279044

⑰ 出 願 昭61(1986)11月22日

⑱ 発 明 者 渡 辺 武 彦 京都府京都市西京区大枝西新林町3丁目1-110  
⑲ 発 明 者 宮 崎 勝 憲 愛知県犬山市大字木津字前畑344  
⑳ 発 明 者 大 橋 一 善 大阪府吹田市泉町4丁目31-2  
㉑ 出 願 人 東洋紡績株式会社 大阪府大阪市北区堂島浜2丁目2番8号

明 細 書

1. 発明の名称

横方向引裂性積層フィルム

2. 特許請求の範囲

(1) 實質的に横一軸延伸されたポリマーからなるヒートシール性フィルム層(A層)と、該A層を構成するポリマーよりも高融点のポリプロピレン系重合体からなる實質的に横一軸延伸されたベースフィルム層(B層)を基本構成とする横方向引裂性積層フィルム。

(2) A層とB層が横方向に2〜15倍延伸されている特許請求の範囲第(1)項記載の横方向引裂性積層フィルム。

(3) A層が融点80〜145℃の熱可塑性樹脂で、厚さ0.3〜2.0μであることを特徴とする特許請求の範囲第(1)項もしくは第(2)項記載の横方向引裂性積層フィルム。

(4) B層の片面にA層、他面に他の延伸フィルム、アルミニウム箔もしくは紙が接着剤を介して

被覆されている特許請求の範囲第(1)項、第(2)項、もしくは第(3)項記載の横方向引裂性積層フィルム。

3. 発明の詳細な説明  
(産業上の利用分野)

本発明は、横方向の引裂性及び引裂きの方向性に従い、かつ低融ヒートシール性が優れたポリプロピレン系積層フィルムに関するものであり、食品や医薬品等の自動包装用に好適で、印刷が容易な包装材料を経済的に提供するものである。

(従来の技術)

近年、商品をフィルムで包装する場合、自動包装機による包装が多くなり、種々はヒートシールにより行われている。更に自動包装機の高速化、高効率化に伴い、包装材料の一層の低融ヒートシール性や膜の強度等が要求されるようになった。

一方、包装された商品は使用時に開封する必要があり、一般には手で引裂くことが多く、横引裂性の要求が高まっている。

## 特開昭63-132051 (2)

従来、ヒートシール性を与えるために低密度のポリエチレン、ポリプロピレン等の単延伸フィルムをポリプロピレンやポリエチレンの二軸延伸フィルムにラミネートした複合フィルム等を用いられている。しかし、ヒートシール層として単延伸フィルムをラミネートした場合は、引裂強度が高過ぎて開封が困難となる。

また、ヒートシール性二軸延伸ポリプロピレン複層フィルムを用いることもあるが、このフィルムは開封用切口から方向性をもって引裂くのが困難であり、液体や粉体を包装した場合、切口が溶接体に及んで内容物が漏れたり、クッキー等のこねやすい菓子等を包装した場合、切口が斜め切れて、取出し口が小さくなり、内容物を取出すのが困難になる等の欠点がある。

更に開封を容易にするために、ヒートシール部に開封用切口を設けている場合が多いが、方向性をもって引裂くのが困難なことが多い。引裂性を向上させるために結晶性低分子量ポリオレフィンを複層する方法（特開昭58-18260号等）

が知られているが、この方法では任意方向に手切れ性があるために、同様に方向性をもって引裂くことができない。

また引裂きの方向性を持ったヒートシール性ポリプロピレン系フィルムとして一軸延伸ポリプロピレンフィルムをヒートシール層として他の高融点フィルム等とラミネートする方法（特公昭61-40581号）があるが、低融点ヒートシール性に乏しく、高融点自動包装機に使用するためには困難が伴う。更に一軸延伸結晶性低分子ポリエチレンフィルムを用いる方法（特開昭58-78844号等）も知られているが、硬が弱く、単体フィルムでは耐熱性に乏しく、高融点自動包装機に使用するためには不十分であり、かつ樹脂が柔軟なために、引裂き方向を変えた時には、充分な引裂き性を得られない等の欠点がある。

（発明の解決しようとする問題点）

本発明は、上述したような従来のフィルムの欠点を改良するものであって、良好な引裂性及び引裂きの方向性を有し、かつ低融点ヒートシール性が

優れた複層フィルムを従来の引裂強度より少なくすることや、複層フィルムの厚みを薄くすることができるとなどにより経済的に提供することを目的とする。

（問題点を解決するための手段）

上記目的を達成するために、本発明は実質的に一軸延伸された複合体からなるヒートシール性フィルム層（A層）と、複合層を構成する複合体よりも高融点のポリプロピレン系複合体からなる実質的に一軸延伸されたベースフィルム層（B層）を基本構成とする複層フィルムを提供する。

本発明において、ベースフィルム層（B層）を構成するポリプロピレン系複合体は、融点が140℃以上、好ましくは融点150℃以上のプロピレンを主体とした複合体であって、例えばアイソタクチック度85（重量）%以上のアイソタクチックポリプロピレン、エチレン含有量が7（重量）%以下のエチレン／プロピレン共重合体、プロピレンが90（重量）%以上のプロピレンと炭素数が4～5のα-オレフィンとの共重合体であ

り、これらの重合体の重合物も使用される。

該ポリプロピレン系複合体は固有粘度（135℃でテトラリン溶液）が1.0～3.0dl/gであるのが好ましく、特に1.5～2.5dl/gであるのが好ましい。固有粘度が1.0dl/g未満では透明な包装材料が得られにくく、逆に3.0dl/gを超えると、押出性が低下し、外観が悪く、光沢の悪い、商品価値が低下するような包装材料になる。

本発明においてベースフィルムには、ポリプロピレン系複合体の機械的もしくは熱的性質を低下させない程度に低分子量可塑性樹脂等の他の複合体、帯電防止剤、滑剤、ブロッケンゲ防止剤等を含有させて自動包装性を向上させることができる。低分子量可塑性樹脂としては天然もしくは合成ワックス、炭化水素樹脂、ロジン、ジシマル、フェノール樹脂、増滑化樹脂炭化水素ワックス、増滑化多環芳香族炭化水素等がある。

本発明においては、上記ベースフィルム層の少なくとも片面上にヒートシール性フィルム層が設けられている。ヒートシール性樹脂は、融点が

## 特開昭83-132081(8)

80～145℃の熱可塑性樹脂であり、融点が100～140℃のものが一層好ましい。融点が80℃以下の樹脂は耐熱性に乏しく、145℃以上ではヒートシール温度を高くする必要があり、共に高速度自動包装に適していない。

ヒートシール性樹脂としては好適なものには、上記樹脂の融点を持つオレフィンのホモポリマーもしくはコポリマー、例えば低密度ポリエチレン、ポリブテン-1、エチレン-プロピレンコポリマー、プロピレンと炭素数が4～10のα-オレフィンとのコポリマー、エチレンと炭素数が4～10のα-オレフィンとのコポリマー、エチレンとプロピレンと炭素数が4～10のα-オレフィンとの三元コポリマー、ブテンとブテン以外のα-オレフィンとのコポリマーがあり、そのほかアイオノマー、エチレン酢酸ビニルコポリマー、エチレン-アクリル酸コポリマー等の単独もしくは混合物等が例示される。

上記ポリマーのうち、特にプロピレン-ブテンランダムコポリマー、エチレン-ブテンランダム

コポリマー、エチレン-プロピレン-ブテンランダムコポリマー、エチレン-プロピレンランダムコポリマー、直鎖状低密度ポリエチレン、アイオノマーが好適である。

また、本発明の積層フィルムにおいては、ベースフィルムの片面にヒートシール性フィルム層を設け、他面に金属、ポリ塩化ビニリデン、ポリエチレン等と接着性の良好な接着性樹脂層を設けてもよい。

本発明の積層フィルムの製造法としては、ベースフィルム層、ヒートシール層を別個の押出機から押出し、押出状態で接合機を作り、成膜する共押出法、未延伸フィルム又はシートに他方のフィルムを溶融押出しして接着する方法等がある。また、ポリエチレン系の樹脂を積層するには、両層の接着性を向上させるために、両層の間に、無水マレイン酸変性ポリプロピレン等の接着性樹脂を積層してもよい。

上記積層未延伸フィルム又はシートは、横方向に2～15倍、好ましくは、4～10倍に延伸さ

れる。延伸倍率が3倍以下の場合には充分な分子取向が得られず、延伸方向に機械的に引裂けやすい欠点がある。また15倍以上延伸することは困難を伴い、かつ低密度ヒートシール性が悪化する。延伸方法は特に限定されないが、90～185℃、特に100～150℃でテンタ-延伸法により機械延伸するのが好ましい。

なお、横方向には實質的に延伸しないが、引裂きの方向性が失われない程度に3倍以下に延伸することを防げるものではない。

延伸した積層フィルムは、熱寸法安定性を与えるために、100～185℃で1～80秒間熱処理するのが望ましい。またフィルム表面には、必要に応じてコロナ処理などの表面処理を施してもよい。

本発明の積層フィルムの層の厚みは、用途に応じて適当に選定するが、通常5～100μmの範囲であり、汎用されるのは15～80μmである。またヒートシール層の厚みは0.3～20μm、特に0.5～15μmが好ましく、積層フィルム全体の

厚みの0.2～50%の範囲である。ヒートシール層の厚みが0.5μmよりも厚いと、充分なヒートシール性が得られず、また20μmよりも厚いか、全体の厚みの50%よりも厚いものを積層フィルムの層が弱くなり、自動包装適性が低下したり、引裂けが易くなる。

本発明の積層フィルムは、単独でヒートシール層同士を接合させてヒートシールしたり、他のフィルム、アルミニウム箔、紙等とラミネートした複合フィルムとして、ヒートシール層同士を接合させてヒートシールして、引裂性及び引裂きの方向性の優れたしかも膜があり、用途に適合した特性、例えばガスバリア性、印刷性、経時性等を持つ包装フィルムとすることができる。

本発明の積層フィルムを図面の例について説明すると、第1図はポリプロピレン系ポリマーからなるベースフィルム(1)の片面にヒートシール性フィルム(2)を積層した積層フィルムの側面図であり、第2図は、ポリプロピレン系ポリマーからなるベースフィルム(1)の両面にヒートシール性フ

## 特開昭63-132051(4)

フィルムを積層した積層フィルムを示す。第1図及び第2図は本発明の基本的積層フィルムの構成である。また第3図は第1図に示された積層フィルムの片面に接着剤を介して延伸フィルムもしくは紙を積層した例であり、3は接着剤層、4は延伸フィルム又は紙の層である。第4図は、第1図の積層フィルムの片面にアルミウム箔及び延伸フィルムもしくは紙を接着剤層を介して積層した例を示す。

次に実施例について本発明を更に説明する。なお、実施例中の各データの測定値は次のようにして行った。

① ヘーズ：JIS-K-8714法に従い、東洋精機社製「ヘーズメータ」を用いて測定した。

② ヤング率：ASTM-D-882法に従い、測定した。

③ 引張の方向性：積層フィルムの端部から縦方向に閉鎖用切口を5mm入れ、引張きの力方向角度を縦方向に対して $90^\circ$ 以内の角度で角度を変えて引張り、その具合で次の通り評価した。

○：順向きに包封された。

△：フィルムの延伸、ヒーターへの付着等で時々包封不能になった。

×：ヒーターへの付着、ヒートシール強度不足等で、ほとんど包封不能。

## 実施例 1

ベース樹脂として、固有粘度 $2.0\text{dl/g}$ 、アイソタクチックポリプロピレン100重量部に対してアルキルアミンエチレンオキサイド付加物0.8重量部、シリカ0.1重量部を配合したものを用い、またヒートシール性樹脂として、プロピレン含有率81重量%のプロピレン・エチレンコポリマー50重量部とポリブテン1、50重量部との混合物に対し、エチレンアミド0.3重量部とシリカ0.8重量部とを配合したものを利用した。

上記各樹脂を2台の押出機で共押出しし、ベース層175 $\mu$ 、ヒートシール層25 $\mu$ の2層未延伸フィルムを得た。次いで120 $^\circ\text{C}$ で縦方向に8倍延伸し、5%の緩和率を与えながら140 $^\circ\text{C}$ で

○：引張きの力方向を変えても、縦方向にほぼ一直線に引張けた。

△：引張きの力方向が横方向から外れると、一直線に引張けなかった。

×：横方向に方向性をもって引張けなかった。

④ ユレンドルフ引張強度：JIS-P-8118法に従い測定した。

⑤ ヒートシール強度：東洋精機社製傾斜ヒートシーラーにより、圧力 $1\text{kg/cm}^2$ 、1秒間の条件下でヒートシールした後、200 $\text{mm}^2$ /分の速度で剥離した際の剥離強度を測定した。

⑥ 手切れ性：指先で積層フィルムを引張いた時の引張きの脆弱度によって次の通り評価した。

○：簡単に引張けた。

△：爪を立て、力を入れれば引張けた。

×：引張けなかった。

⑦ 自動包封適性：富士機械製作所製 横ロー包封機を用い180 $^\circ\text{C}$ 、120 $\text{mm}^2$ /分の条件で包封材料を自動供給して行い、その適性を次の通り評価した。

5秒間熱処理した。

得られた積層フィルムは全厚みが25 $\mu$ であり、第1表に示すような物性を有し、引張性、引張きの方向性、紙層ヒートシール性が優れ、自動包封適性も良好であった。

## 比較例 1

融点138 $^\circ\text{C}$ のエチレン・プロピレン・ブテン-1三元コポリマー（共重合モル比2:92:8）を溶融押出しし、25 $\mu$ の未延伸フィルムを得た。その物性は第1表の通りであり、紙層ヒートシール性はあるが、引張性が劣り、膜がないために自動包封適性が劣っている。

## 比較例 2

実施例1と同一の樹脂組成、製法方法で厚さ1000 $\mu$ の未延伸積層フィルムを作り、次いで120 $^\circ\text{C}$ で縦方向に5倍延伸し、155 $^\circ\text{C}$ で横方向に8倍延伸して、5%の緩和率を与えながら140 $^\circ\text{C}$ で5秒間熱処理した。

得られた積層フィルムは、ヒートシール層厚み5 $\mu$ 、全厚み25 $\mu$ の2層延伸積層フィルムであ

## 特開明63-132081 (5)

り、その物性は第1表に示す通りであって、引裂きの方向性が好んでいる。

第 1 表				
物 性	実施例1	比較例1	比較例2	
ヘイズ (%)	3.5	3.9	3.9	
ヤング率 (kg/mm <sup>2</sup> )	クテ/ロコ 150/380	108/150	150/370	
メレンドルフ引裂強度 (g)	ニコ 2	3	3	
引裂きの方向性	コ	○	×	×
ヒートシール強度 (g/cm) 150℃	30	30	30	～
	130	550	550	—
	140	550	550	50
	150	—	700	120
	150	—	—	530
自動包装適性	○	×	×	×

## 実施例 2

実施例1の方法で得た本発明の放電フィルムのパース面に厚さ1.2μの二軸延伸ポリエスチルフィルムをポリウレタン系接着剤を用いてドライミネートした。また比較例として①未延伸ポリプロピレンフィルム(厚さ5.5μ)、②二軸延

伸ポリプロピレンフィルム(厚さ2.5μ)及び③単一軸ポリプロピレンフィルム(厚さ2.5μ)と未延伸ポリプロピレンフィルム(厚さ2.5μ)とを接着剤(厚さ1μ)でラミネートしたものにそれぞれ二軸延伸ポリプロピレンフィルム(厚さ1.2μ)をポリウレタン系接着剤(厚さ1μ)を介してドライミネートしたものを作成し、その特性を比較した。その結果を第2表に示した。なお①、②及び③のラミネートフィルムについて順次、比較例3、比較例4及び比較例5とした。

以下表白

第 2 表				
物 性	実施例2	比較例3	比較例4	比較例5
厚 さ (μ)	3.5	3.5	3.5	3.4
膜 (官能性)	中程度	強 い	やや強い	強 い
引裂きの方向性	○	×	×	○
手切れ性	○	×	△	×
ヒートシール強度 (g/cm) 150℃	550	700	550	550

- 1 : ペースフィルム層  
 2 : ヒートシール性フィルム層  
 3 : 接着剤層  
 4 : 延伸フィルムもしくは紙  
 5 : アルミニウム箔

特許出願人 東洋紡績株式会社

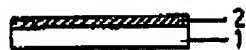
第2表から明らかなように、本発明の放電フィルムは引裂きの方向性、手切れ性及びヒートシール強度がすべて良好であるのに対して、比較例のものは引裂きの方向性又は手切れ性が強く、包装品とした場合に、不都合な結果を招く。

## 4. 図面の簡単な説明

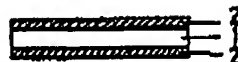
第1図及び第2図は、本発明の放電フィルムの一例を示す断面図であり、第3図及び第4図は、第1図の放電フィルムの片面に他のフィルム等を被覆した複合フィルムの例を示す断面図である。

特開明 63-132051 (6)

第 1 図



第 2 図



第 3 図



第 4 図



1. ベースフィルム層
2. ヒートシール性フィルム層
3. 接着剤層
4. 延伸フィルムもしくは紙
5. アルミニウム箔